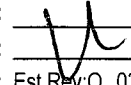



Date: Thursday, 1/3/2008 2:42:49 PM  
 User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

<b>Customer</b> :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> :	REAR LOCKER EXTENDER
<b>Job Number</b> :	36558		
<b>Estimate Number</b> :	10719		
<b>P.O. Number</b> :		<b>Part Number</b> :	D350604041
<b>This Issue</b> :	1/3/2008	<b>Drawing Number</b> :	D2273/D350-604-041
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Project Number</b> :	N/A
<b>First Issue</b> :	/ /	<b>Drawing Revision</b> :	D/A1
<b>Previous Run</b> :	36557	<b>Material</b> :	
<b>Written By</b> :		<b>Due Date</b> :	1/31/2008
<b>Checked &amp; Approved By</b> :		<b>Qty:</b>	1
<b>Comment</b> :	Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF	<b>Um:</b>	Each
<b>Type</b> : PURCHASED PARTS			

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0

DC

DOCUMENT CONTROL



KS 08.01.22 ①

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

08/02/08

2.0

PG

PURCHASING

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 5355

08/01/03 ①

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m105065

3.0

26004

Camlock stud

**Comment:** Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0

D350604041P

rear locker extender

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

08/2/08 ①

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 08/02/08  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/3/2008 2:42:49 PM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 36558

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

08/02/07

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch  
1 D2268 Placard

1535801

8/2/8 SQ (1X)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch  
1 D2269 Placard

1533413

8/2/8 SQ (1X)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

08/02/08

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

E

8/2/8

SQ

(1X)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08/02/08

Job Completion

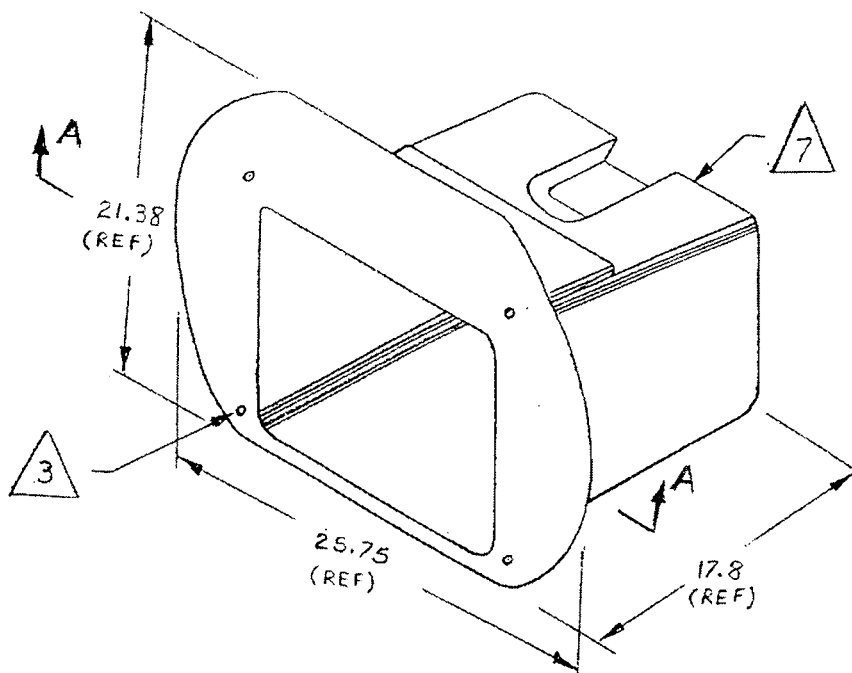


08.02.08



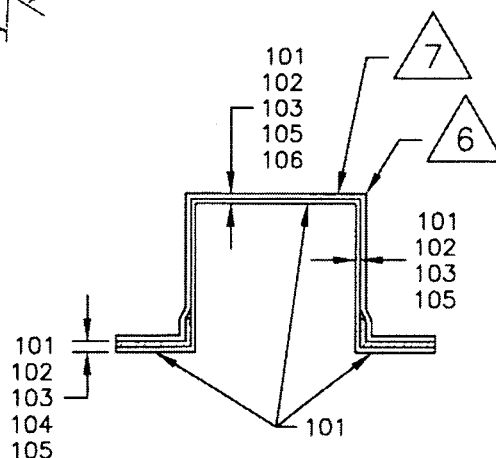
DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DELASTEK**

COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Invoice #	12414
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
06/02/2008	03/01/2008	5630	Chantal Lavoie	PO00005355			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36556 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42448 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36557 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42449 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36558 ✓ Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42450 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12414
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
06/02/2008	03/01/2008	5630	Chantal Lavoie	PO00005355			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36559 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42451 U de M : Each			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

*[Signature]*

Quality department


AQ-357



Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:50  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : REAR LOCKER	XTENDER
Numéro Job : 42450		Numéro Article : DKC134-0003	
Numéro Soumission : 1708		Numéro Dessin : D350-604-041 8	2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2008-01-14	No. B.V. :	Révision dessin : A & D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakan	170-36/411/510
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2008-01-21	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 424491			

 Écrit par :   
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

 Process Sheet Rév.: 10 Changement le primer Dupont 1104S pour  
 le 7704S

## Produit additionnel

 Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

 Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_




Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:50  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé


Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTEND R  
Numéro Job: 42450    Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6508-1		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3		
5.0	AC0260	Acetone
Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
  		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :  
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'air de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 30-01-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
  		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.  
À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 30-01-08 Sceau: 



Feuille de Procédé

Client: DART      Dart Aerospace Ltd.      Nom Dessin: REAR LOCKER EXTEND  
Numéro Job: 42450      Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

Quantité:      Date:      Sceau:     

Quantité:      Date:      Sceau:     




Quantité:      Date:      Sceau:     

8.0      AAC0324      Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.  
Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit      Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.      N° de Lot: 1-6508-2

9.0      AAC0275      Catalyst N° DDM-9  
Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit      Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9  
N° de Lot: 1-6118-3

10.0      AAC0326      9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish  
Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit      Total : 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y      N° de Lot: 1-6494-1

11.0      AAC0277      Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850  
Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit      Total : 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850      N° de Lot: 1-6219-1


12.0      PRÉPARATION 3      PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
  

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min      Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet eff.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1      Date: 25-01-08      Sceau: 

Quantité:      Date:      Sceau:     

Quantité:      Date:      Sceau:     

Quantité:      Date:      Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDI  
Numéro Job: 42450    Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
13.0	LAMINAGE:	LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22% ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ;

Température: 70°F ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ;

Heure: 10:30 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ;

Date: 31-01-08 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ;

Quantité: 1    Date: 31-01-08    Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: \_\_\_\_\_

15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------



Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: \_\_\_\_\_

Feuille de Procédé


Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDEF  
Numéro Job: 42450 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de pas l'endommager .



Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDED  
Numéro Job: 42450 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous p à .125" de diamètre.


Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

19.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6254-2

20.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6973-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S


Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

22.0 NETTOYAGE NETTOYAGE GÉNÉRALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDE  
Numéro Job: 42450 Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
 

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite re le  
mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

24.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART  
 


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

7704 S  
Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

25.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART  
 

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et neyer à l'aide

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDE

Numéro Job: 42450

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

d'alcool Isopropylique.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A 

4-02-08 7.9

26.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
Commentair Qty.: 0.1670 UNITE(s)/Unit    Total : 0.1670 UNITE(s)		
Dupont Primer N° 7704S    N° de Lot: _____		

27.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit    Total : 0.3360 PINTE(s)		
Dupont Activator N° 7975S    N° de Lot: _____		

28.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit    Total : 0.0420 GALLON(s)		
Dupont Reducer N° 12375S    N° de Lot: _____		

29.0	NETTOYAGE	NETTOYAGE GÉNÉRALE
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min    Total Run : 0.0000Hrs  
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min    Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:51  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDE  
Numéro Job: 42450 Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 	
	Quantité: Date: Sceau:	
	Quantité: Date: Sceau:	
	Quantité: Date: Sceau:	



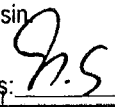
35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART  


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES  
Selon I.F.# DKC134-0003-13.  
Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: \_\_\_\_\_


L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 01-02-08 Sceau: 
Quantité: Date: Sceau:
Quantité: Date: Sceau:
Quantité: Date: Sceau:

36.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART  


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE  
Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin  
Quantité:  Date: 4-02-08 Sceau:  Initiales: 

37.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE  


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE  
Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.  
Quantité: 1 Date: 4-02-08 Sceau: 

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:51  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDED  
Numéro Job: 42450    Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	



Feuille de Procédé

Client: DART     Dart Aerospace Ltd.     Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDI  
Numéro Job: 42450     Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:     Machine ou Opération:     Description :


Quantité:     Date:     Sceau:

Quantité:     Date:     Sceau:

31.0     PEINT/ PRIMER2     PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min     Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

N/A  C 1-02-08 J.S.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité:     Date:     Sceau:

Quantité:     Date:     Sceau:

Quantité:     Date:     Sceau:

Quantité:     Date:     Sceau:

32.0     AAC0280     Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit     Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-6474-1

33.0     AAC0103     Washer 2600-LW (1127700)

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit     Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 2-5845-5

34.0     ASSEMBLAGE 3     ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min     Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )